

THRAIL-9116/08 可调式起重机轨道压板是为重轨设计的一种轨道固定方案，它最大的特点就是在安装后具有很低的高度，并且可以将轨道固定在最狭窄的钢板基础面的梁上，这样可以最大程度的降低安装的成本，还可以满足所有附带水平导向滚轮的起重机的使用。

### 产品性能：

它可以承受钢轨水平侧向力 55KN (5.6 吨)，最大侧向载荷 55KN，轨道水平调整距离 8mm。

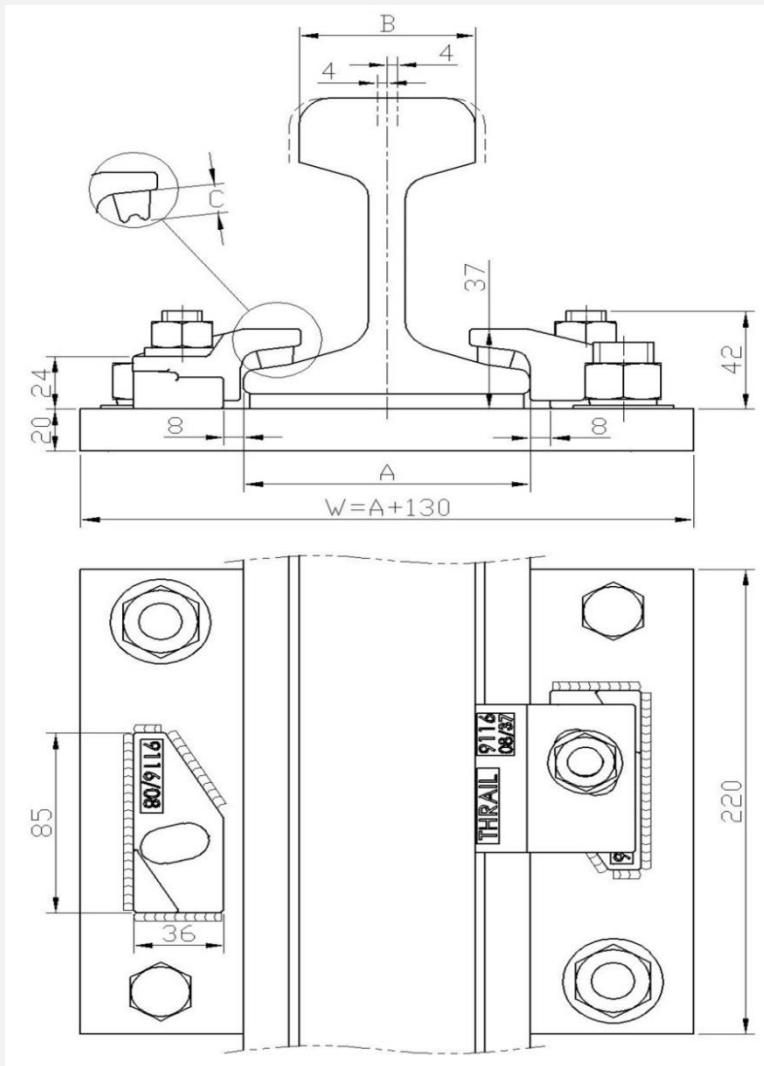
型号	H1	H2	H3	重量
9116/08/37	24	37	42	0.75kg
橡胶压舌厚度	轨道下有橡胶垫板		轨道下无橡胶垫板	
C	C1	14mm	C2	21mm

### 产品特点：

1. 可用于带或不带导向轮的各式起重机。
2. 柔性轨道压板上配有硫化的橡胶压舌，压紧轨道的同时大大降低噪音改善工作环境。
3. 压板具有自锁功能，它通过楔形结构作用上下两部分两面倾斜而自动锁定。
4. 可以提供最有利安装尺寸。安装时钢梁上无需开孔，螺栓也不需要从钢梁下面穿孔上来，只需要焊接到支撑导轨的钢板基础面上，上压板与焊接好的底座靠 8.8 级螺栓锁定在一起。
5. 柔性轨道压板对于钢轨和吊车梁允许的偏差能很好的控制，并且为吊车轨道安装或检修的侧向调整提供了很大的方便。

轨道下无橡胶垫板

轨道下有橡胶垫板



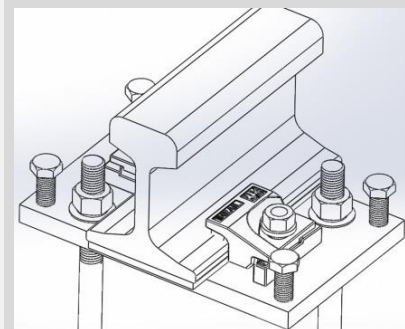
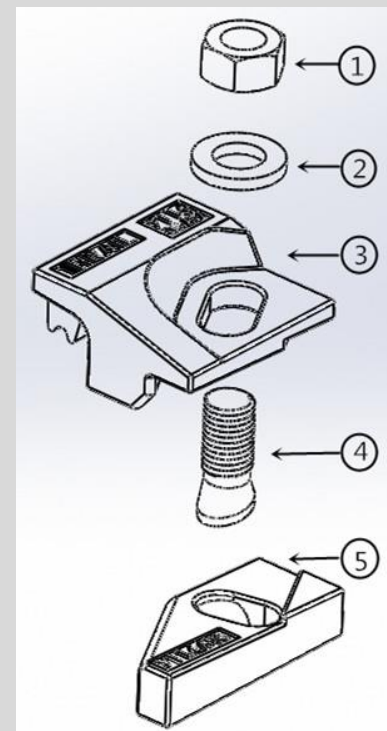
最小装配宽度  $W = \text{轨底宽度}(A) + 100\text{mm}$

底座内边间距  $W1 = \text{轨底宽度}(A) + 16\text{mm}$

注意：对于预埋的直径  $\geq 20\text{mm}$  的地脚螺栓，最小的安装宽度为  $W = \text{轨底宽度}(A) + 130\text{mm}$

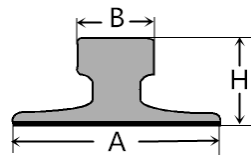
### 安装示意图

- 1、螺母
- 2、平垫
- 3、上压板
- 4、M16 螺栓
- 5、焊接底座

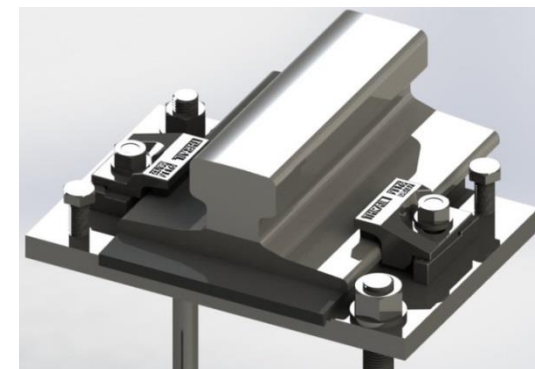




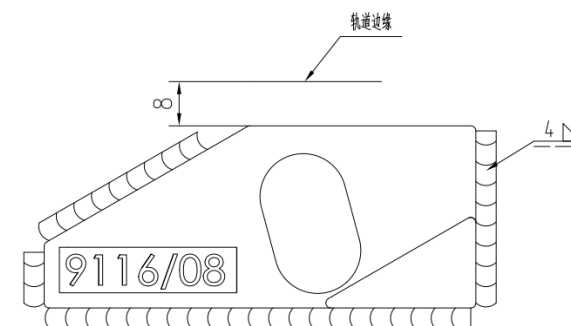
该压板总成可以使用于更广泛的轨道型号，请联系 THRAIL 为更多型号的轨道提供安装解决方案。THRAIL 可能会改善他们的产品，并更改型号规格，恕不另行通知。



轨道型号	A mm	B mm	H mm	轨道下有橡胶垫板	轨道下无橡胶垫板
38ka/m	114	68	134	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
43ka/m	114	70	140	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
50ka/m	132	70	152	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
OU70	120	70	120	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
OU80	130	80	130	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
A55	150	55	65	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
A65	175	65	75	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
A75	200	75	85	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
A100	200	100	95	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
S30	108	60	108	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
S33	105	58	134	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
S41	125	67	138	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
S49	125	67	149	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
ISCR60	105	60	105	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
ISCR80	130	82	130	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
ASCE80	127	64	127	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
ASCE85	132	65	132	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
ISCOR48	127	68	150	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
ISCOR57	140	70	165	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
JIS37	122	63	122	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
31kaAS	108	64	118	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
41kaAS	127	64	137	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
50kaAS	127	70	154	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
UIC54	140	70	159	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
UIC60	150	72	172	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
56 E 1	140	70	159	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)
GCR108	263	61+61	100	9116/08/37(C1)	9116/08/37(C2)



底座焊接指导



安装指导：

压板底座的焊接方式：除了最接近轨道的平行侧面，其他侧面围绕底部连续焊接，焊缝厚度 4mm。焊条建议用 E5016，如果采用二保焊机建议用 ER50-6 或 ER49-1 焊丝，螺栓拧紧扭矩 125Nm。对于完整的安装说明请咨询 THRAIL 公司。